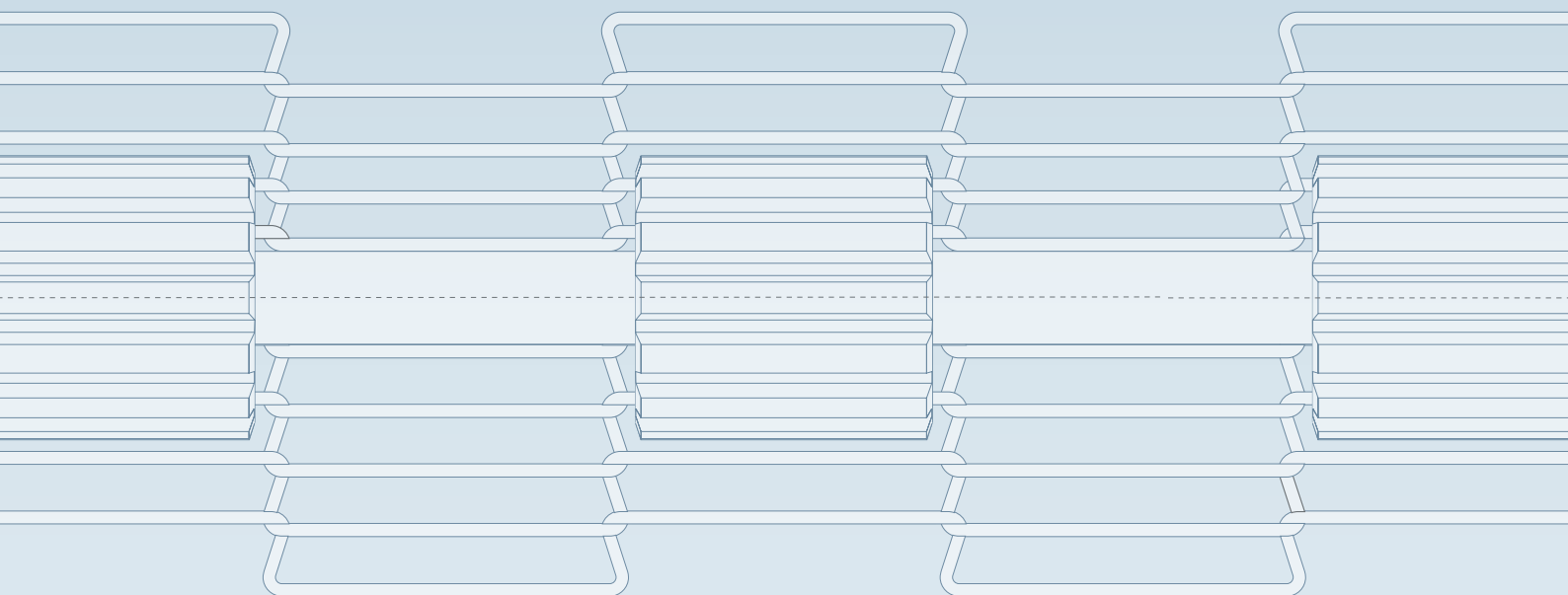
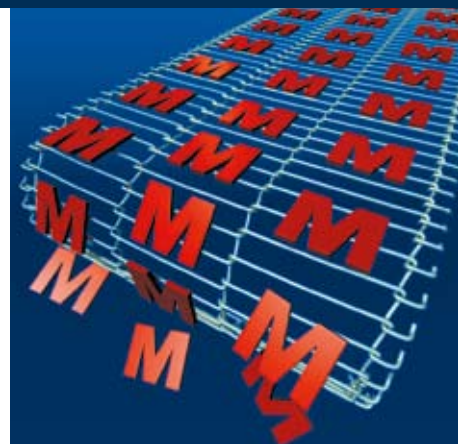
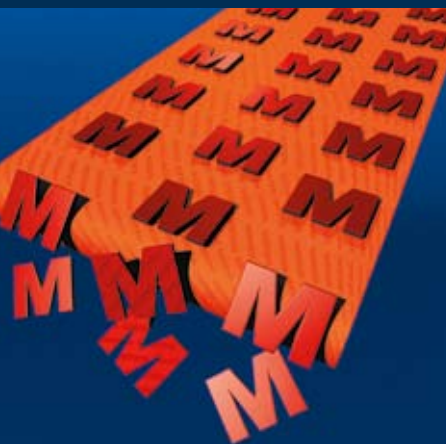




Transportbänder · Conveyor belts · Bandes transporteuses



LA COMPETENCE CREE LE MOUVEMENT

La spécialisation est la clé du succès

Depuis 1929, la société Märten fabrique et commercialise des produits spécifiques pour l'industrie agro-alimentaire.

Son programme de livraison vous propose sur les bases d'une évolution structurelle et de longues années d'expérience un important choix de grilles métalliques et de bandes transporteuses.

Notre étroite collaboration avec notre clientèle nous assure un développement et une innovation durable de nos produits.

Présentation de la gamme:

- **Grilles métalliques à fils entrelacés**

- Entraînement positif par pignons,
- Renvoi par pignons, disques, arbre rainuré ou lisse
- Faible diamètre facilite le transfert des produits
- Vide important entre les mailles, bon passage des liquides et transfert de la température

- **les bandes transporteuses – PU**

- Revêtement noble caractérise par sa bonne tenue aux graisses, aux huiles et aux produits chimiques
- Conforme aux normes FDA/USDA
- Elles sont particulièrement utilisées dans l'industrie agro-alimentaire.

- **Bandes transporteuses silicone**

- Le revêtement silicone se caractérise par son adhérence et son effet „non collant“, sa bonne tenue aux graisses, aux huiles et aux produits chimiques.

Produits dérivés issus de l'application des bandes silicones

- Convoyeur séparateur, trame et revêtement extensible
- Bande de démoulage, la forme finale du produit est reproduite dans le revêtement silicone de la bande et se démoule par éjection lors du passage sur le tambour de renvoi.

Compléments à la gamme

- Bandes tissés sans fin
- Grilles métalliques
- Éléments d'entraînement et de renvoi

Adaptés aux besoins de nos clients, notre gamme de produits englobe bien sûr les équipements complémentaires, tels que tapis métalliques, éléments d'entraînement, de renvoi et de tapis tissés sans fin etc.

■	Grilles métalliques
■	Tapis métalliques
■	Bandes plastiques
■	Accessoires

Table des matières

4	Grille métallique à fils entrelacés
5	Grille métallique à fils entrelacés à pointes
6	Grille métallique à fils entrelacés spéciales
7	Entraînement latéral par chaînes
8	Exécution-ELT (extended life time)
9	Convoyeur courbe à grille
10	Grilles métalliques Eléments d'entraînement et pignons
11	Grilles métalliques Eléments de renvoi
12	Grilles métalliques Dimensions + Matières
13	Grilles métalliques Dimensions + Matières
14	Grilles métalliques Informations techniques
15	Grilles métalliques Jonctionnement sans fin par tubes de jonction
16	Grilles métalliques Jonctionnement par un fil
17	Grilles métalliques Demande de prix
19	Grille à spirales larges
20	Grille à spirales continues
21	Grille à fils tressés
22	Tapis à barrettes et à œillets
23	Bandes transporteuses – PU
24	Bandes transporteuses – PVC
25	Bandes transporteuses en silicone
26	Bande-moule en silicone
27	Convoyeur séparateur
28	Bandes tissées sans fin
29	Convoyeurs courbes
30	Presses à souder
31	Presse à découper les dents

Grille métallique à fils entrelacés



- hygiène
- vide entre les mailles
- entraînement positif

Matières:

- acier ressort 2076
- acier inoxydable 1.4310
- aciers spéciaux sur demande

Propriétés:

- entretien restreint
- entraînement positif par pignons crantés
- faible diamètre d'enroulement
- vide important entre les mailles

Exécutions spéciales:

- Entraînement latéral par chaînes, tasseaux en plastiques, grille courbe, maille renforcée type ELT, pointe vers le haut, trapèze vers le haut, trapèze à plat

Applications:

- enrobage, nappage, panage,
- cuisson, refroidissement, congélation
- confiserie
- viande – poisson
- produits pâteux
- séchage, humidification
- transfert de produits
- diverses applications

Mode de jonctionnement:

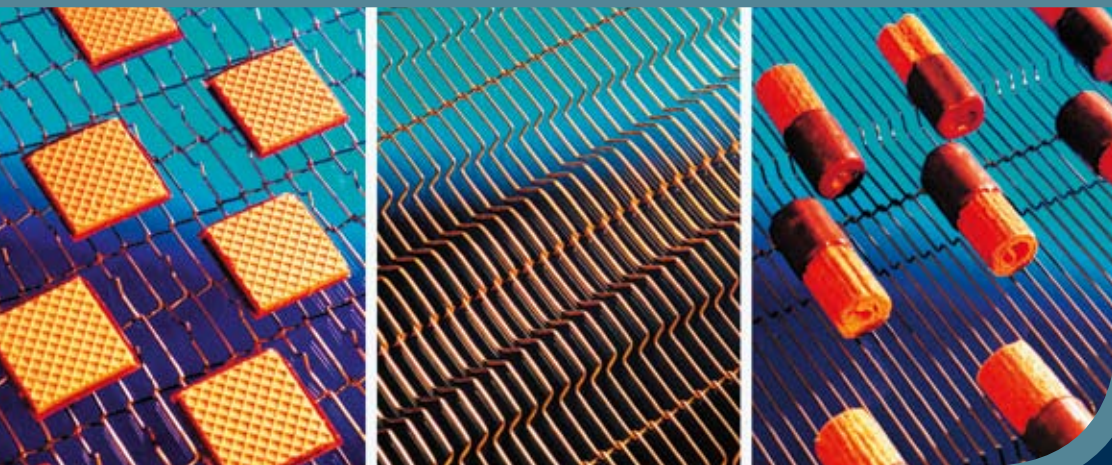
- par douilles
- par un fil de la grille
- par maille séparée

Tableau:

Ø fil		0,9	1,0	1,2	1,25	1,4	1,6	1,8	2,0	2,35	2,8
Largeur	max.	2000	3000	4000	4000	4000	5000	5000	5000	5000	5000
	min.	50	50	50	50	60	70	75	80	90	100
Largeur des mailles	max.	10,1	12,6	13,8	13,75	18,6	18,4	16,2	16,0	13,65	17,2
	min.	2,6	2,8	4,3	4,25	4,6	4,8	6,0	8,0	10,35	9,90
Vide entre les mailles	max.	11,0	13,6	15,0	15,0	20,0	20,0	18,0	18,0	16,0	20,0
	min.	3,5	3,8	5,5	5,5	6,0	6,4	7,8	10,0	12,7	12,7
Longueur des mailles	max.	90,0	120,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0	170,0
	min.	19,0	19,0	25,0	25,0	40,0	40,0	55,0	55,0	65,0	70
Lisière	max.	20,0	20,0	20,0	20,0	20,0	15,0	20,0	-	-	-
	min.	5,5	6,0	7,0	7,0	10,0	15,0	15,0	-	-	-

Toutes les dimensions sont données en mm. Les valeurs peuvent interférer de 1/10 mm.

Grille métallique à fils entrelacés à pointes



- à pointes
- à trapèzes
- positionnement des produits

Pour des applications spéciales, des grilles métalliques à fils entrelacés sont équipées de pointes vers le haut, de trapèzes vers le haut, le bas et à plat.

L'agencement dépend du process, par exemple

- triage,
- rangement,
- surface de contact réduite

Propriétés:

- alignement et positionnement des produits
- réduire les surfaces de contact avec les produits

Exécutions spéciales:

- selon les possibilités techniques de réalisation: nous consulter.

Matières:

- acier à ressort 2076
- acier inoxydable 1.4301
- aciers spéciaux sur demande

Mode de jonctionnement:

- par douilles
- par un fil de la grille
- par maille séparée

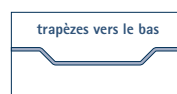
Applications:



- assurer le positionnement des produits
- réduire la surface de contact avec les produits
- enrobage partiel

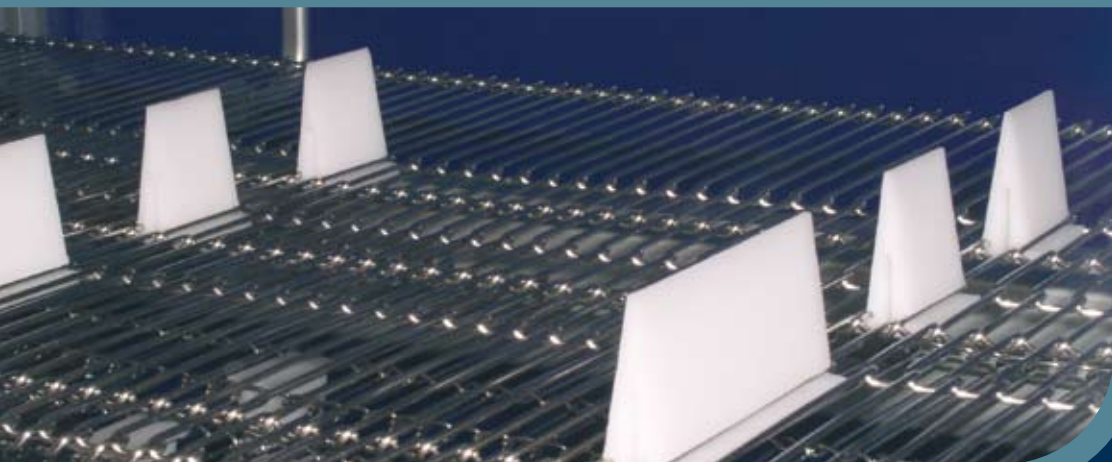


- positionner le produit en fonction des process



- positionner le produit en fonction des process

Grilles métalliques à fils entrelacés à tasseaux en plastique cliptés



- vide entre les mailles
- hygiène
- tasseaux

Exécution:

- Grilles métalliques à fils entrelacés équipés de tasseaux en plastique cliptés entre les fils

Propriétés:

- entraînement positif par pignons crantés, entretien minimum
- petit diamètre d'enroulement dû à la flexibilité de la grille
- bon passage de produit liquide, chaleur, froid à travers l'ouverture des mailles
- triage, rangement
- nettoyage

Applications:

- transfert des produits
- pas/pente

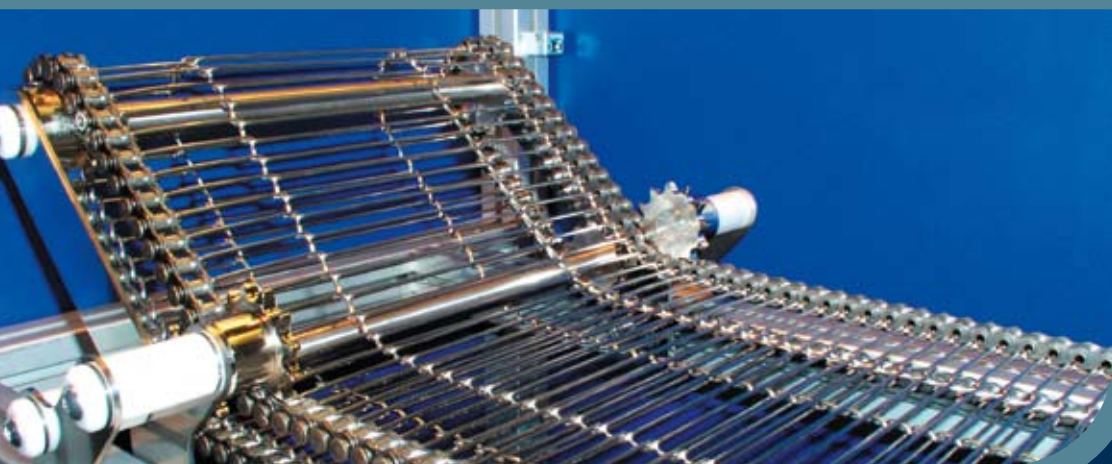
Matières:

- acier ressort
- aciers inoxydables 1.4310
- profils en Polyoxyméthylène

Mode de jonctionnement:

- par douilles
- par un fil de la grille
- par maille séparée

Grille à fils entrelacés avec chaînes latérales



- allongement restreint
- bonne stabilité
- longueur importante

Exécution:

- Grille standard équipée de chaînes latérales à axes creux

Propriétés:

- entretien minimum
- allongement nul
- pour les longueurs importantes
- bonne stabilité transversale

Applications:

- tunnel de cuisson
- séchage
- tunnel de refroidissement
- congélation
- friteuse

Exécutions spéciales:

- pointe
- trapèze vers le haut, vers le bas, à plat

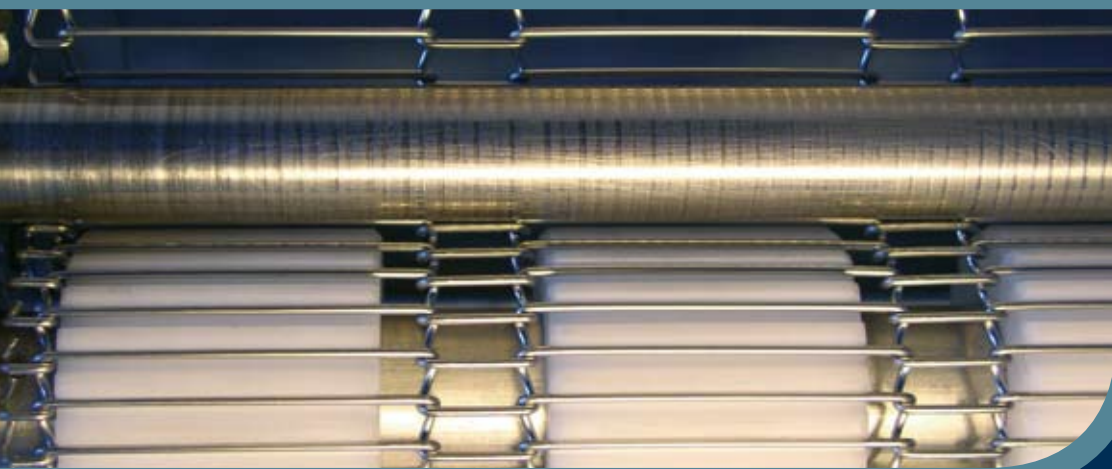
Matières:

- acier ressort 2076
- acier inoxydable 1.4301
- aciers spéciaux sur demande

Mode de jonctionnement:

- par douille
- par un fil de la grille
- par maille séparée

Grille à fils entrelacés – ELT



- durée de vie plus importante
- temps d'arrêt réduit
- meilleure tenue transversale

- des applications particulières nécessitent des produits particuliers, une évolution vers des produits nouveaux

Propriétés:

- des conditions extrêmes qui nécessitent l'implantation de grilles renforcées
- meilleure répartition des efforts de tractions

Applications:

- dans l'industrie en général
- accepte des charges plus importantes

Matières:

- acier ressort 2076
- acier inoxydable 1.4310
- aciers spéciaux sur demande

Avantages:

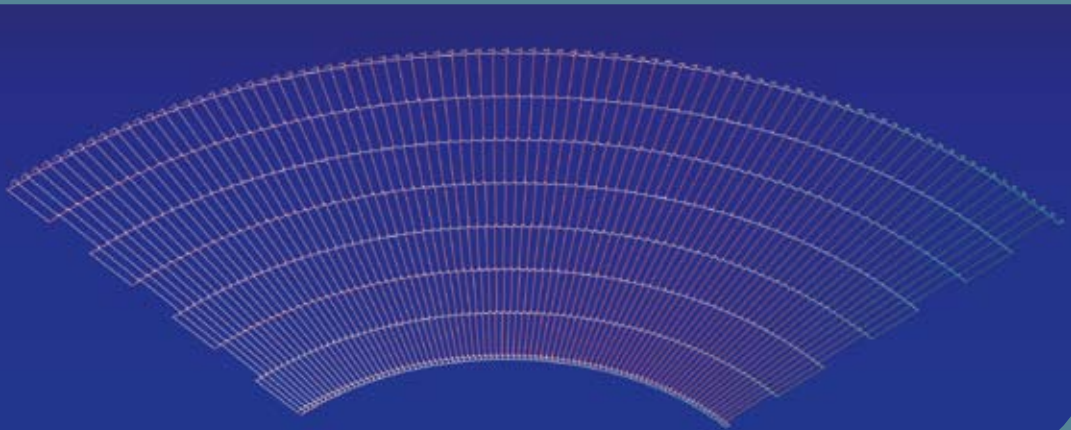
- meilleure répartition des forces de traction
- remaillage rapide sans douille
- jonction plus hygiénique par l'absence de douille
- réparation simplifiée
- défilement stable
- versions à pointes et trapèzes possibles

Mode de jonctionnement:

- mise en sans fin rapide (voir photo ci-dessous)



Convoyeur courbe à grille



Matières:

- acier inoxydable 1.4310
- aciers spéciaux sur demande

Propriétés:

- motorisation en prise directe sur l'arbre d'entraînement
- sens horaire ou anti-horaire
- petit Ø d'enroulement dû à la flexibilité de la grille
- mailles ouvertes permettant le passage de liquides, de l'air, etc.

Dimensions:

Ø - fil	1,4 mm	1,6 mm	1,8 mm	2,0 mm
largeur	de 200 mm à 1.300 mm			
rayon intérieur	de 200 mm à 1.000 mm			

Applications:

- transport, la stabilité des produits transportés est assurée
- angles 30° à 180°, autres sur demande
- s'implante facilement dans un ensemble
- exécutions spéciales sur demande

Grilles métalliques à fils entrelacés

Pignons d'entraînement

L'entraînement des grilles se fait par pignons crantés. Disposition des pignons voir ci-après.

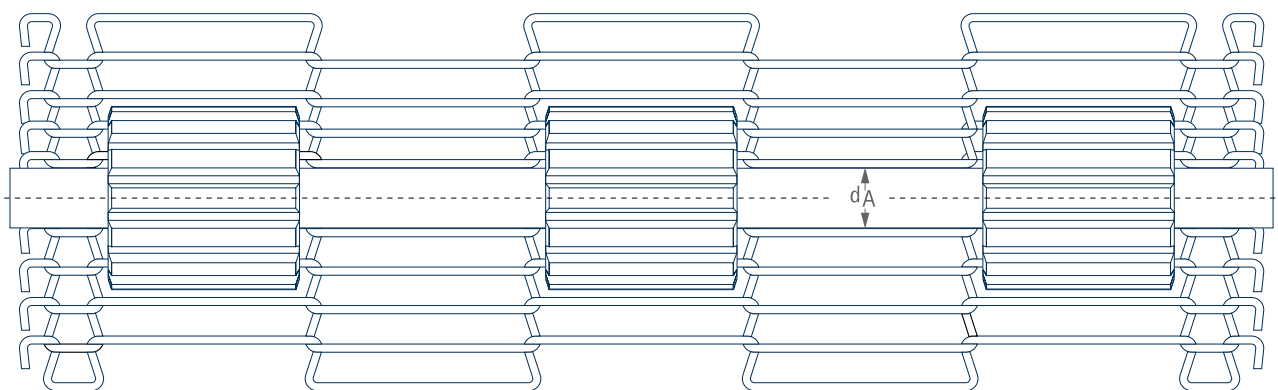
Largeur des pignons

Longueur des mailles - 10mm

Matières

Arbre = acier, acier inoxydable

Pignon = POM, acétal dur, acier XC, acier inoxydable



$$d_A = \varnothing \text{ arbre d'entraînement/mm}$$

Calcul des pignons

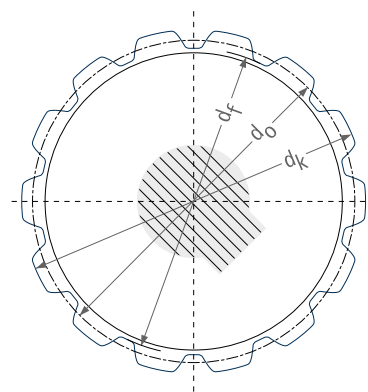
circonférence du $\varnothing$ primitif = nombre des dents x le pas

diamètre primitif (d_o) = circonférence primitive: 3,14

$\varnothing$ font de dents (d_f) = $\varnothing$ primitif - $\varnothing$ du fil

$\varnothing$ extérieur (d_k) = font des dents + 2x haut des dents

hauteur de dents/mm	$\varnothing$ du fil/mm
2,0	0,9 et 1,0 our pas de 3,5 - 4,4mm
3,0	0,9 - 1,4
4,0	1,6 - 2,0
5,0	2,35 - 2,8



$d_o = \varnothing$ primitif/mm

$d_f = \varnothing$ de font de dents/mm

$d_k = \varnothing$ extérieur/mm

Grilles métalliques à fils entrelacés

Éléments de renvoi

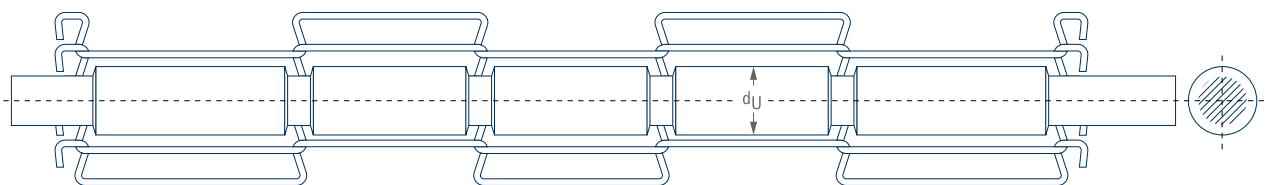
Arbre de renvoi

avec rainure:

- assure le guidage
- atténue l'usure de la grille

Matières: acier au carbone, acier inoxydable

$d_U = \emptyset$ – arbre/arbre de renvoi/mm



Profils de renvoi en PE

Matières:

Profil:

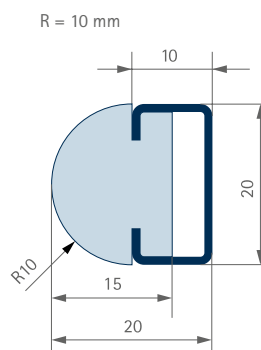
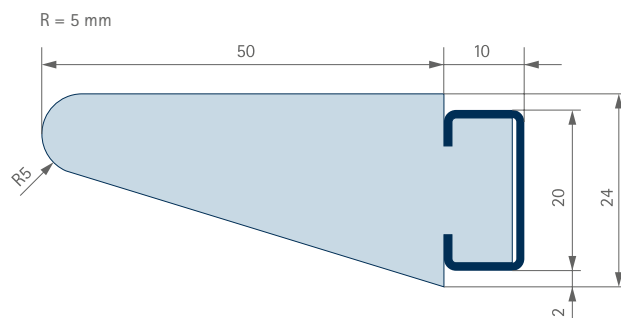
PE 1000 alimentaire blanc,
convient à un usage alimentaire

avec rail de fixation:

acier inoxydable

livraison standard:

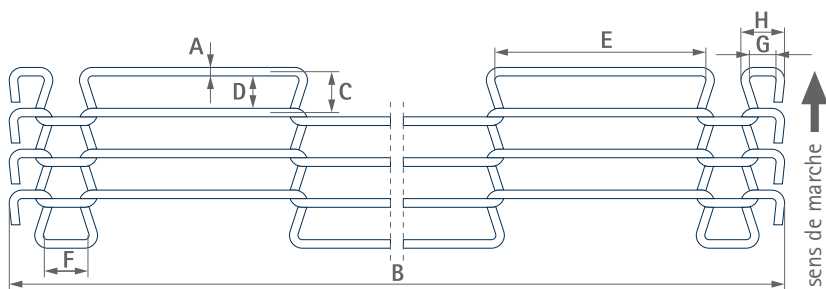
2000 mm



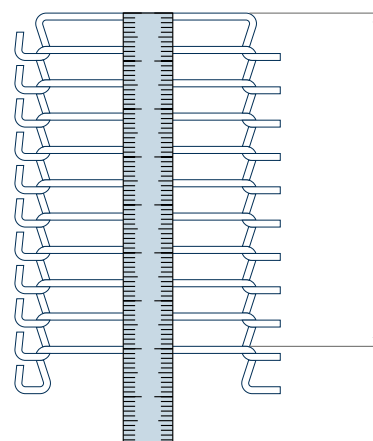
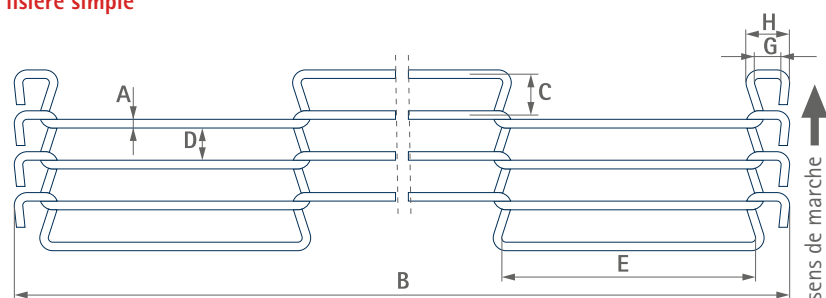
Grilles métalliques à fils entrelacés

Dimensions + Matériaux

double lisière



lisière simple



A Ø fil/mm

B largeur/mm

C vide entre les mailles /mm

D largeur des mailles

E longueur des mailles/mm

F lisière double/mm

G oeillet de fermeture /intérieure/mm

H oeillet de fermeture/extérieure/mm

L'écartement est mesuré sur 10 divisions, grille tendue.

face supérieure



face inférieure

Grilles métalliques à fils entrelacés

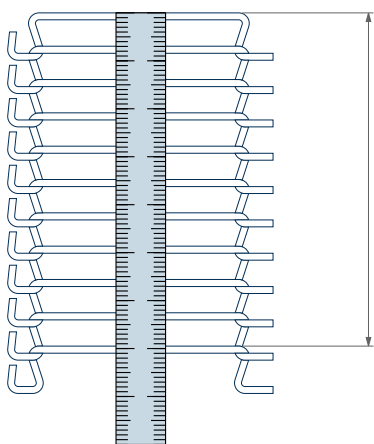
Dimensions + Matériaux

Ecartement („C“)

Il est impératif afin d'assurer un bon entraînement de la grille par les pignons crantés que le pas de la grille et celui du pignon soit compatible.

Procédure (se référer également au dessin ci-dessous)

1. bien tendre la grille, positionner le réglet gradué en mm sur la grille (voir dessin-ci après)
2. faire correspondre l'extérieur du fil avec le 0 du réglet
3. compter 10 fils à partir du 2ème fil
4. relever la valeur entre l'extérieur et l'intérieur des fils ce qui donne le pas



Vide entre les mailles („D“)

Le vide entre les mailles est la mesure entre deux fils dans le sens de marche de la grille. (Diamètre du fil = Vide entre les mailles)

Longueur des mailles („E“)

= Valeur transversale d'une maille
Mesure du milieu d'une pliure à l'autre

Exécutions standards:

Toutes les mailles ont les mêmes valeurs

- le nombre de mailles est impair (p. ex. 5-7-9, etc.)

(s'il est pair, l'extrémité ouverte d'un oeillet de fermeture est placée dans le sens de marche de la bande.)

Exécutions non standards:

- Nombre de mailles paires, dans ce cas les boucles extérieures sont de sens contraire l'une par rapport à l'autre
- Variante entre les longueurs des mailles dans le sens transversal

Lisière double („F“)

La grille en plus des mailles normales possède une petite maille avant la boucle extérieure, elles ont la fonction de stabiliser le grille lorsque le diamètre du fil est petit.

Boucles extérieures („G“ et „H“)

Elles ont une dimension intérieure „G“ et extérieure „H“.

Ces dimensions varient selon le diamètre du fil.

Différenciation entre boucle „S“ et „B“

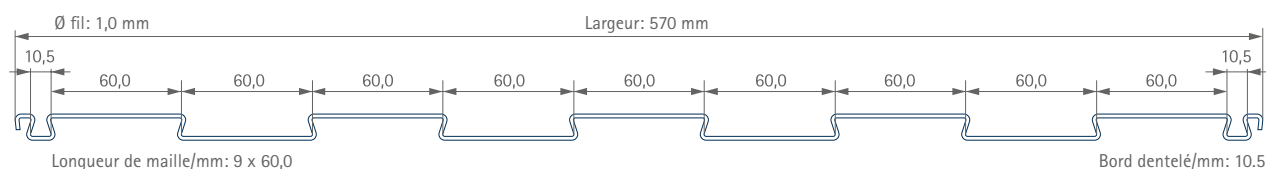
fil Ø	simple boucle „S“		simple boucle „B“	
	H	G	H	G
0,90	5,0	4,0	-	-
1,00	5,2	4,0	-	-
1,20	6,4	5,0	-	-
1,25	6,5	5,0	8,3	7,0
1,40	8,3	6,8	8,3	7,0
1,60	8,7	7,0	11,5	9,8
1,80	9,5	7,5	11,5	9,5
2,00	10,2	8,0	-	-
2,35	12,5	10,0	15,5	13,0
2,80	13,0	10,0	-	-

Nous sommes à même de réaliser différents boucles afin d'en assurer l'interchangeabilité.

Lors d'un rajout d'une longueur de grille à une autre si les boucles ne sont pas identiques, il en résulte un décalage de la position des mailles entre elles, ce qui nuit au bon fonctionnement de la grille et provoque une usure prématurée.

Grille standard

Exemple: grille à 9 mailles identiques. D'autres réalisations sont également possibles.



Grilles métalliques à fils entrelacés

Indications techniques

La longévité de la grille est fonction des conditions d'exploitation.
Consignes à respecter.

Grille trop tendue

La tension à appliquer sur la grille doit être modérée, les mailles doivent être engrenés dans les pignons sans plus.

Diamètre d'enroulement

La durée de vie d'une grille est également liée au diamètre d'enroulement est de l'ordre de 2 fois le pas.

Le diamètre d'enroulement de contrainte est de l'ordre de 5 fois le pas.

Alignement des pignons crantés

Il est impératif que les dents soient parfaitement alignées, la grille ne doit en aucun cas s'enrouler autour des pignons en spirale.

Pignons crantés

Il est impératif d'utiliser des pignons provenant du même fournisseur. Vibrations pendant le fonctionnement de la grille, parfois ils sont inévitables pour multiples raisons, bien souvent inconnues (vitesse élevée, contraintes non visibles).

Arbre de renvoi sans rainures

Les « moyeux » des mailles reposent directement sur l'arbre d'où une contrainte excessive qui déforme la grille. La grille n'est pas guidée, subi des contraintes néfastes et la durée de vie est réduite.

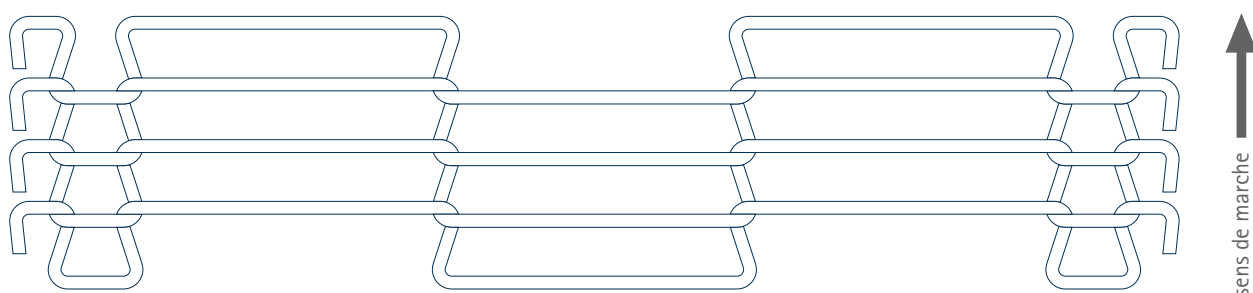
Jonctionnement non-conforme

Il est important de redresser le fil utilisé pour la mise en sans fin, ainsi que les douilles de raccordement.

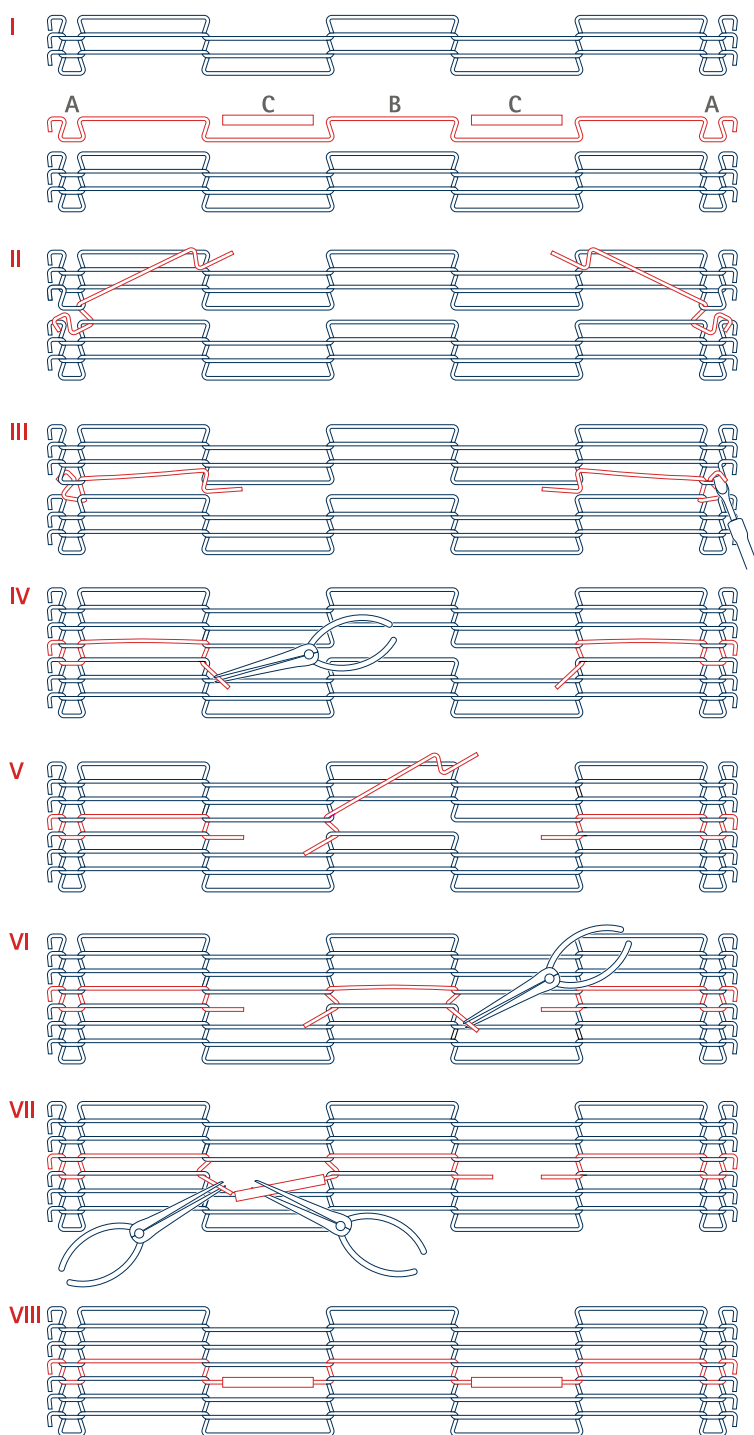
Des anomalies à l'engrènement peuvent survenir si ces conditions ne sont pas respectées. Il est recommandé avant la mise en place de la nouvelle grille de vérifier tous les organes en contact avec la grille (pignons, renvoi etc. ...) ainsi qu'un état général du convoyeur.

Surveiller le défilement de la grille lors de sa première en service.

S'assurer que le sens de marche de la grille soit correcte (voir dessin ci-dessous).



Grilles métalliques à fils entrelacés Jonctionnement sans fin par douilles de jonction



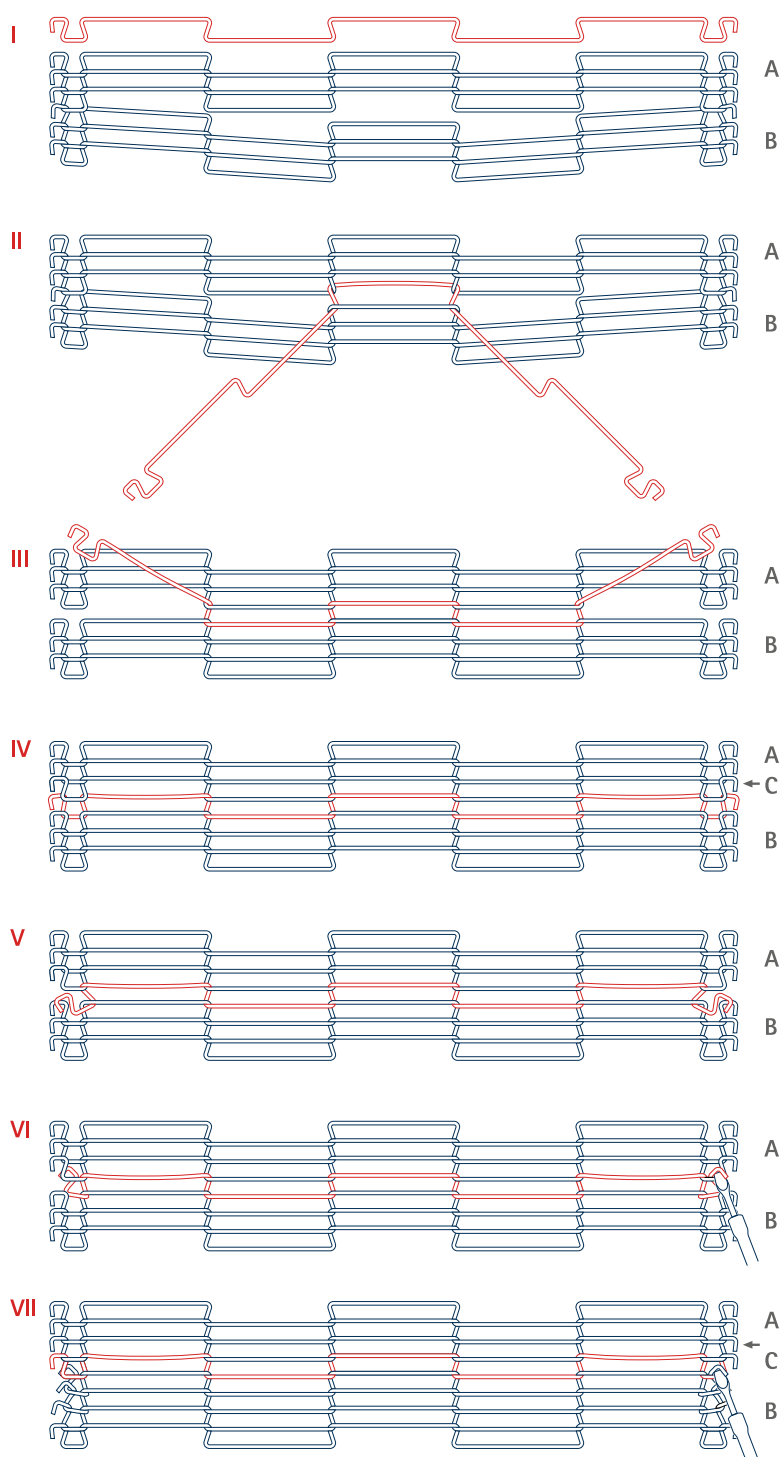
- I** 1. Retirer un fil de la grille.
2. Couper ce fil suivant la photo.
3. Attention: ne pas placer de douille dans les mailles entraînées.
- II** Enfiler les lisières doubles **A** aux deux extrémités de la grille.
- III** Enfiler les deux extrémités à l'aide d'un tournevis.
- IV** Mise en place du premier fil préalablement coupé à l'aide d'une pince à bouts pointus.
- V** Mise en place du segment **B**.
- VI** Terminer l'opération de pose du segment **B**
- VII** 1. Enfiler la douille **C** sur une extrémité du segment **B**
2. Enfiler la douille sur l'autre extrémité du segment à l'aide d'une pince à bouts pointus.
3. Fixer les extrémités des douilles à l'aide d'une pince à bouts pointus.
4. Si nécessaire redresser les parties déformées.
- VIII** La grille métallique est prête à emploi.

Remarque

- a) Grilles métalliques sans lisière double sont jonctionnées de la même manière que ci-dessus.
- b) Longueur des tubes: largeur de la maille moins 10 mm
- c) Les tubes peuvent également servir à la répartition des grilles.
- d)

Diamètre extérieur de la douille Ø/mm	Diamètre de fil Ø/mm	Longueur standard/mm
2,0	0,9/1,0/1,2 1,25	20/30/40/50
2,5	1,4/1,6	20/30/40/50
3,0	1,8/2,0	20/30/40/50
3,5	2,35	40/50/70
4,0	2,8	50
		(Exécutions spéciales sur demande)

Grilles métalliques à fils entrelacés Jonctionnement par un fil de la grille



Retirer préalablement un fil de la grille, il servira de fil jonction.

I Positionner parallèlement les extrémités de la grille et accrocher l'extrémité **A** à l'extrémité **B**. (Pour des grilles de largeur inférieure à 620 mm cette opération n'est pas nécessaire.)

II Prendre le fil retiré au préalable et l'enfiler dans les mailles des extrémités **A** et **B** de la grille métallique (débuter l'opération par la maille centrale.)

III 1. Décrocher les extrémités (voir photo I.)
2. Avec la maille préalablement retirée enfiler le fil de la manière ici décrite. De gauche à droite de la grille jusqu'à la lisière double.

IV Décrocher les boucles **C** de l'extrémité **A** de la grille

V Enfiler la première courbure de la lisière double du fil préalablement retiré, dans la courbure de la lisière double des extrémités **A** et **B**.

VI Enfiler les extrémités de fil de jonction dans la lisière double de l'extrémité **A** à l'aide d'un tournevis.

VII 1. Accrocher la boucle **C** dans la lisière double de l'extrémité **A**. Puis enfiler la boucle de l'extrémité **B** dans le fil préalablement retiré.

2. Redresser les fils.

Remarque:

Pour les bandes sans lisière double les opérations **V+VI** n'entrent pas en compte. Mais accrocher la boucle extérieure de l'extrémité **A** dans la boucle extérieure de l'extrémité **B**.

Grilles métalliques à fils entrelacés

Demande de prix

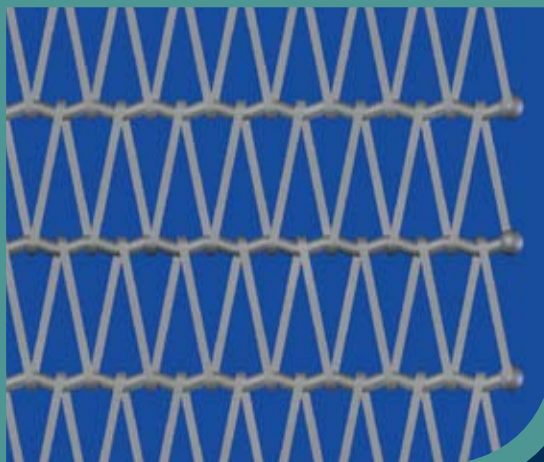
Demande de prix

A Ø du fil/m			
B Largeur/mm			
C Pas/mm			
D Vide entre les mailles/mm *			
E Longueur des mailles/mm		Nombre des mailles (Ex. 17 x 60,0)	
F Lisière/mm			
G Lisière double /intérieur/mm			
H Lisière double/extérieur/mm			
Exécutions spéciales sur demande: nous consulter.		(* Cette dimension n'est pas impérativement nécessaire.)	
Matières	☐ fil d'acier à ressort	☐ fil d'acier inoxydable 1.4310	
N° d'article (si connu)			
Longueur/Quantité en mètre/mm			

Entreprise			
Correspondant			
Rue			
Code postal		Cité	
Téléphone			
Télécopie			
e-Mail			
date		signature	



Grille à spirales larges



- ouverture des mailles
- résistant aux températures

Matières:

- acier au carbone
- acier inoxydable 1.4310
- autres variantes d'aciers sur demande

Exécution:

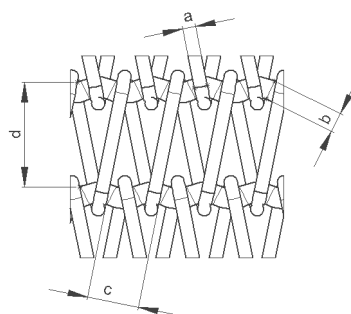
- bords soudés ou bouclés
- spirales simples, doubles ou triples
- fil des spirales rond ou plat
- exécutions spéciales sur demande, exemple:
 - entraînement par chaînes latérales, pignons, tambours
 - tasseaux en face supérieure

Applications:

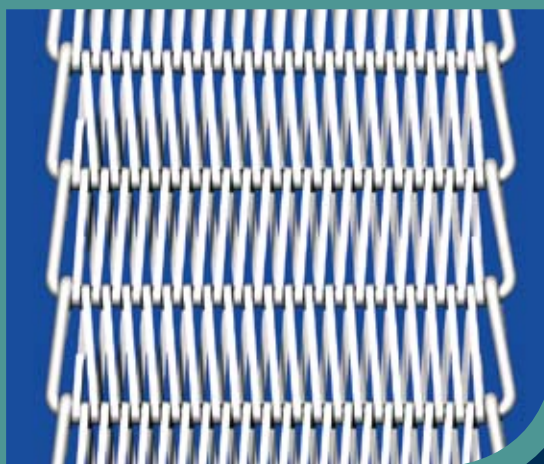
- fours de boulangerie
- séchage, égouttage, refroidissement
- congélateurs à passage continu
- lignes à cuisson
- transport en déclivité

Dimension:

- largeur
- $\varnothing$ du fil des spirales (a)
- $\varnothing$ du fil de la traverse (b)
- pente (c)
- pas (d)
- matière
- type des bords



Grille à spirales continues



- ouverture des mailles
- résistant aux températures

Matières:

- acier au carbone
- acier inoxydable 1.4310
- autres variantes d'aciers sur demande

Exécution:

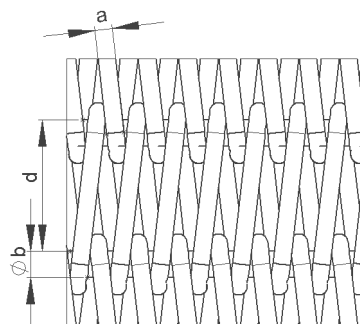
- bords bouclés
- maillage alterné gauche - droite
- fil des spires rond ou plat
- exécutions spéciales sur demande, exemple: - entraînement par chaînes latérales
- tasseaux en face supérieure

Applications:

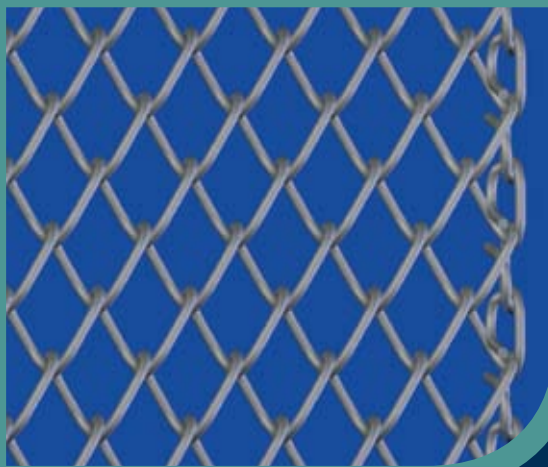
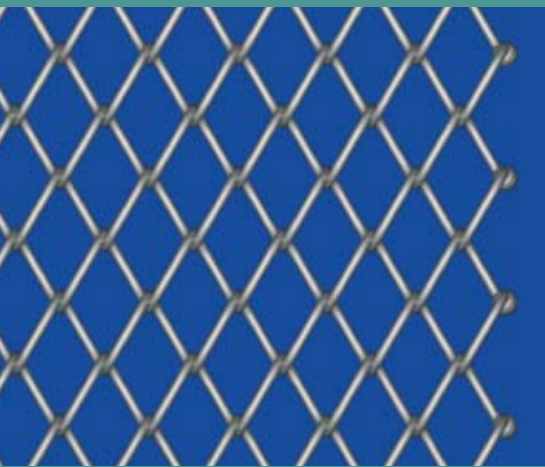
- fours de boulangerie
- séchage, égouttage, refroidissement
- congélateurs à passage continu
- lignes à cuisson
- transport en déclivité

Dimension:

- largeur
- $\varnothing$ du fil des spires (a)
- $\varnothing$ du fil de la traverse (b)
- pente (c)
- pas (d)
- matière
- type des bords



Grille à fils tressés



- ouverture des mailles
- résistant aux températures

Matières:

- acier au carbone
- acier inoxydable 1.4310
- autres variantes d'aciers sur demande

Exécution:

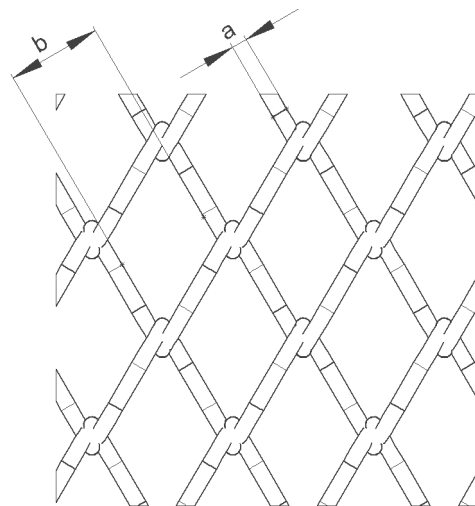
- bords soudés ou bouclés
- maillage alterné gauche - droite
- fil des spires rond ou plat
- exécutions spéciales sur demande, exemple: entraînement par chaînes latérales, tambour

Applications:

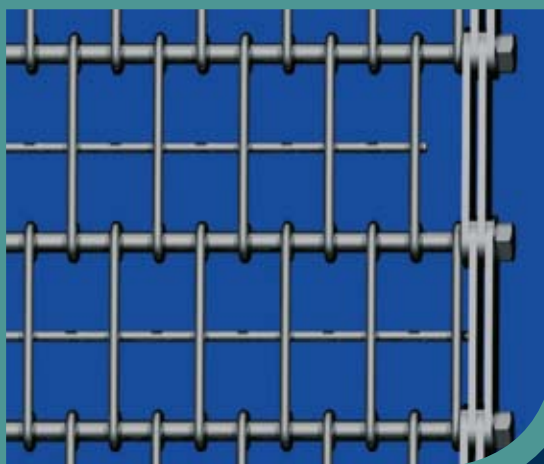
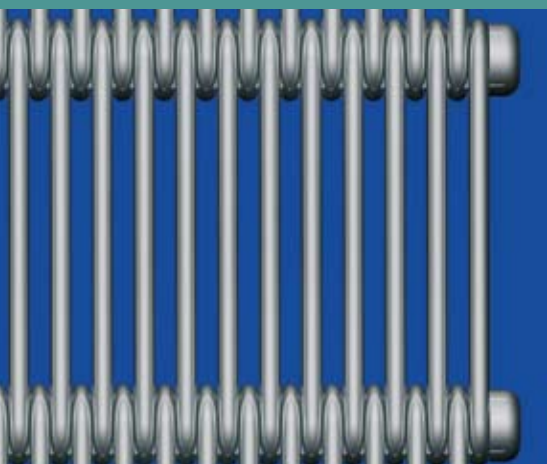
- Industries agro-alimentaires
- architecturales
- transport en déclivité

Dimension:

- largeur
- $\varnothing$ du fil des spires (a)
- ouverture des mailles (b)
- matière
- type des bords



Tapis à barrettes à œillets



- ouverture des mailles
- résistant aux températures
- entraînement positif

Matières:

- acier au carbone
- acier inoxydable 1.4310
- autres variantes d'aciers sur demande

Exécution:

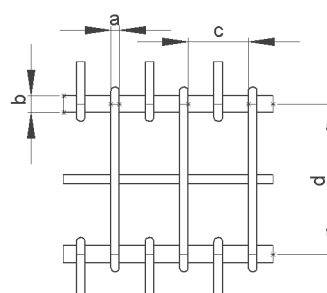
- bords soudés
- le tapis à œillets est constitué de fils dont les extrémités ont été bouclées en forme d'œillet
- exécutions spéciales sur demande, exemple: - entraînement par chaînes latérales, pignons
- tasseaux en face supérieure
- entraînement positif

Applications:

- refroidissement
- nettoyage, lavage
- pasteurisation
- fonderie
- transport à forte déclivité

Dimension:

- largeur
- $\varnothing$ des barrettes à œillets (a)
- $\varnothing$ du fil de la traverse (b)
- écartement des barrettes ou plaquettes (c)
- pas (d)
- nombre des mailles
- matière



œillet



barrette

Bandes transporteuses avec revêtement PU



- grande flexibilité
- très bonne tenue aux graisses et aux huiles
- apte à empreinte

Matières:

- revêtement supérieur en polyuréthane
- trame, fils en polyester mono ou multiplis

Propriétés:

- bonne tenue aux graisses, aux huiles et aux produits chimiques
- conforme aux normes FDA/USDA en vigueur
- faible diamètre d'enroulement

Exécutions spéciales:

- lisse ou empreinte neutre ou personnalisé la face porteuse
- tasseaux
- profil de guidage
- bords de contenance

Applications:

- tunnel de refroidissement dans l'industrie de la confiserie
- pour le transfert nécessitant des enroulements très faibles
- pesage en continu et machine de conditionnement
- applications universelles
- bande courbe

Mode de jonctionnement:

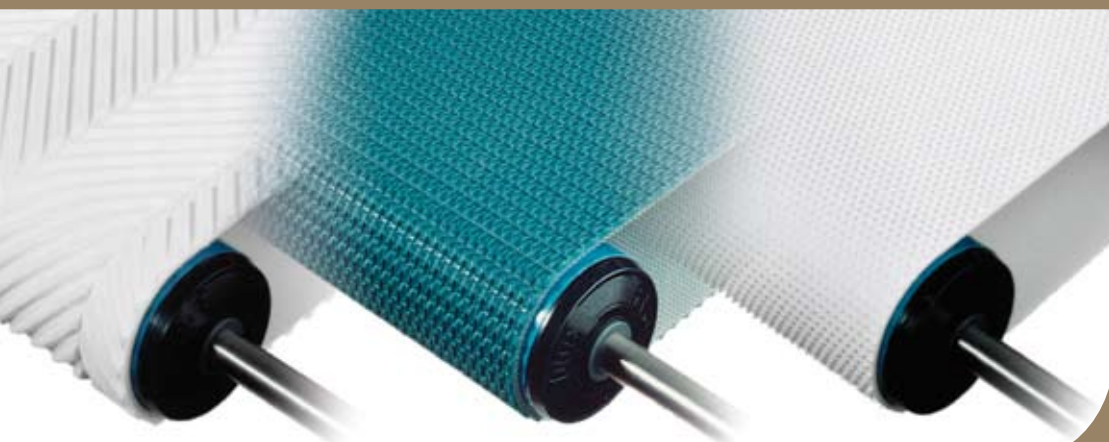
- soudure digitale
- recouvrement
- collage à froid par recouvrement
- par agrafes métalliques
- par agrafes plastiques

Aperçu des produits:

Matière – PU	PU-A/1	PU-M/1	PU-G/1	PU-W/1	PU-G/2
trame	Poly., monofil	Poly., monofil	Poly., monofil	Poly., monofil	Poly., monofil
nombre de plis	1	1	1	1	2
face porteuse	Imprégnation – PU	Polyurethan	Polyurethan	Polyurethan	Polyurethan
face inférieure	Imprégnation – PU	Imprégnation – PU	Imprégnation – PU	Imprégnation – PU	Imprégnation – PU
couleur	vert clair	ocre	blanc	blanc	blanc
antistatique	non	non	non	oui	non
apte à empreinte	non	oui	oui	oui	oui
épaisseur/mm	0,6	0,65	0,7	1,2	1,45
poids g/m ²	450	620	700	1.100	1.800
largeur max/mm	2.040	2.040	2.040	2.040	2.020
température de service/°C	-20/+120	-20/+120	-20/+120	-20/+120	-20/+80

d'autres exécutions sur demande

Bandes transporteuses PVC



- grande stabilité
- profils divers
- bonne longévité

Matières:

- revêtement supérieur en PVC
- trame polyester mono ou multiplis

Propriétés:

- bonne tenue aux graisses
- grande stabilité longitudinale
- pour des charges importantes
- conforme aux normes FDA / USDA en vigueur

Exécutions spéciales muni de:

- tasseaux
- profils de guidage
- bords de contenance

Aperçu des produits:

Matière – PVC	35/9 R	35/11 W	35/17 G	35/25 GRG	35/54 W	35/84 G
trame	Poly., monofil	Polyester	Polyester	Polyester	Polyester	Poly., monofil
nombre de plis	2	2	2	2	2	2
face porteuse	néant	PVC	PVC	structure - PVC 35/3	PVC	PVC
face inférieure	néant	structure - PVC 35/1	structure - PVC 35/1	néant	néant	néant
couleur	blanc	blanc	vert	vert	blanc	vert
antistatique	non	non	oui	oui	non	oui
apte à empreinte	non	non	non	non	oui	non
épaisseur/mm	1,7	3,1	3,1	5,5	2,4	2,4
poids g/m ²	2.100	3.400	3.400	4.000	2.700	2.700
largeur max./mm	2.000	2.000	2.000	2.000	2.000	2.000
service de température/°C	-10/+90	-10/+90	-10/+90	-10/+90	-10/+90	-10/+90

d'autres exécutions sur demande

Applications:

- universellement utilisée dans l'industrie agro-alimentaire
- tunnel de refroidissement dans l'industrie de la confiserie et de la biscuiterie
- machines de conditionnement
- transfert
- bande courbe
- pose de divers profils

Mode de jonctionnement:

- soudure digitale
- recouvrement
- collage à froid
- par agrafes métalliques
- par agrafes plastiques

Bandes transporteuses en silicone



- adhérence
- grande flexibilité
- effet anti-collant

Propriétés:

- de nombreux avantages: bonne tenue aux graisses, aux huiles, aux produits chimiques et aux températures de service élevées
- d'autres avantages:
 - bonne adhérence
 - anti-collant

Applications:

- pour l'élimination
- tunnel de refroidissement dans la confiserie notamment pour des produits collants (ex.: caramel, nougat, pâte à mâcher etc.)

Matières:

- revêtement supérieur en silicone
- trame fils polyester mono et multiplis

Mode de jonctionnement:

- soudure digitale
- recouvrement
- collage à froid
- par agrafes métalliques
- par agrafes plastiques

Exécutions spéciales:

- bande séparatrice
- bande moulées

Aperçu des produits:

Matière – silicone	SI/1 AS 1261	SI/2 02:0 A weiß
trame	Polyester, monofil	Polyester, monofil
nombre de plis	1	2
face porteuse	silicone	silicone
face inférieure	Imprégnation – PU	Imprégnation – PU
couleur	blanc	blanc
antistatique	oui	oui
apte à empreinte	non	non
épaisseur/mm	0,7	1,5
poids g/m ²	650	1.700
largeur max./mm	3.000	3.000
service de température/°C	-30/+100	-30/+120

d'autres exécutions sur demande

Bande-moule en silicone



- mouler, refroidir et transporter dans une seule opération
- motif à la demande

Construction:

- deux plis trames polyester monofil avec revêtement en silicone, épaisseur et surface sont variables

Propriétés:

- imperméable à l'eau
- bonne tenue aux températures élevées
- surface fermée
- anti-collant
- grande stabilité transversale
- épaisseurs possibles jusqu'aux 1.300mm
- Le revêtement est conforme aux FDA/USDA en vigueur, grande résistance à la rupture

Applications:

- tous produits pouvant être moulés
- confiserie
- produits chocolat
- barres de chocolat etc.
- produits en gelée
- bougies
- produits pharmaceutiques
- ligne de triage
- produit surgelé
- aliments pour animaux

Matières:

- trame polyester monofil
- revêtement en silicone est conforme aux normes FDA/USDA en vigueur
- trame multiplis

Mode de jonctionnement:

- bandes sans fin à souhait
- par soudure digitale
- agrafes métalliques

Convoyeur séparateur ou rapprocheur à bande



- élastique
- effet anti-collant
- entraînement latéral par chaînes

- écarter ou rapprocher des produits pendant le déplacement de nombreux partenaires de construction de part le monde en Allemagne, en Grande-Bretagne, en France, en Italie, en Espagne, aux Etats-Unis d'Amérique et en Australie.

Matières:

- trame élastique transversalement revêtement supérieur en silicone

Propriétés:

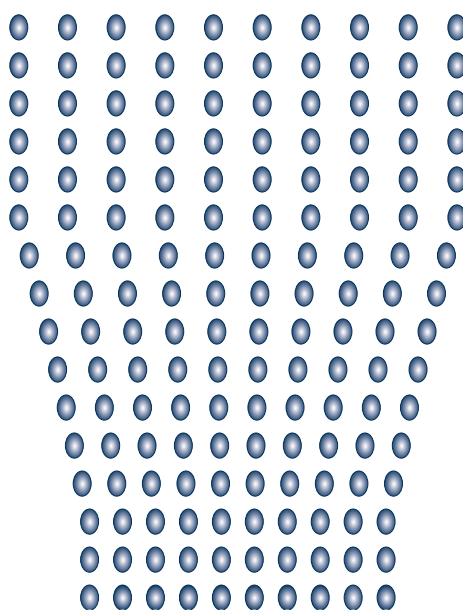
- variation de l'écartement jusqu'à 30 %, variable ou fixe
- montage en „cascade” pour des plages supérieures à 30 %
- entraînement latéral par chaînes sur bords renforcés
- bords renforcés
- guidage par chaînes latérales
- bords: renforcés avec œillets
- adhérence, anti-collant
- entretien facile

Applications:

- séparer ou rapprocher des produits
- positionnement des produits
- séparer en vue d'un conditionnement robotisé

Avantage:

Le nombre de rangées de produits est indépendant de la largeur de la bande.



Bandes tissées sans fin



- pas de jonction
- grande flexibilité

Matières:

- diverses nuances de fils sont utilisées: coton, fibre de verre, aramid fibre, perlon, polyester
- La combinaison de différentes nuances sont possibles.
- Les tapis en tissus mélangés et en coton peuvent être renforcés avec des lisières de perlon ou de polyester de largeurs diverses.

Propriétés:

- versions en bords renforcés
- faible diamètre d'enroulement, sabre
- pas de jonction

Revêtements:

- imprégnation PU – P.V.C. ou silicone des faces inférieures et supérieures type PR
- revêtements supérieurs en différentes épaisseurs
- coloration sur demande

Exécutions spéciales:

- revêtement supérieur rectifié pour éliminer l'adhérence
- livrable en rouleau, en longueur ouverte mono ou multiplis
- pose de tasseaux en silicone avec couture
- jonction par agrafe
- bandes au mètre

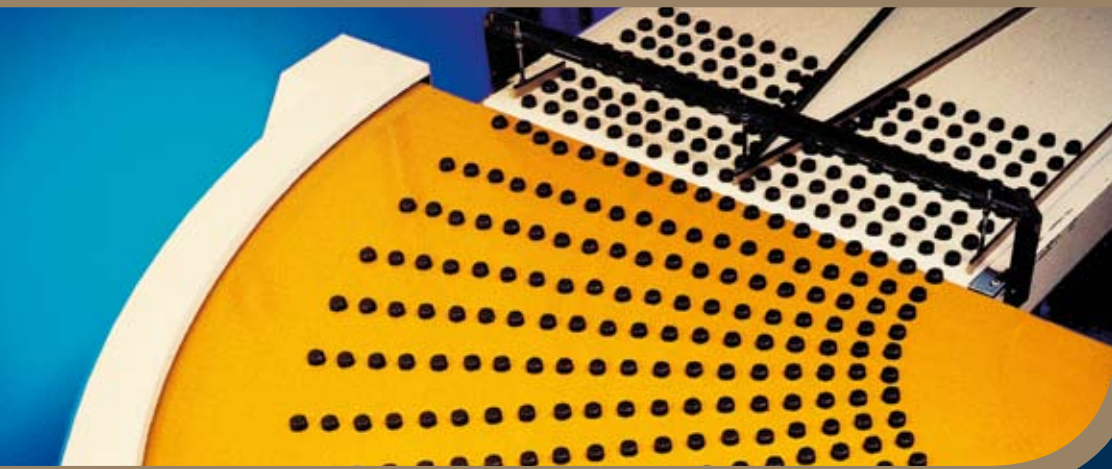
Applications:

- boulangerie
- biscuiterie
- machines d'emballage
- lignes de rétraction
- tunnel de séchage
- dans la fabrication du textile
- pour le calandrage

Dimensions:

- longueur max. 34.000 mm
- longueur min. 850 mm
- largeur max. 2.200 mm
- largeur min. 10 mm

Convoyeurs courbes à bande



- modulable
- s'intègre parfaitement dans un ensemble
- PU, P.V.C., Silicone
- faible diamètre d'enroulement

Applications:

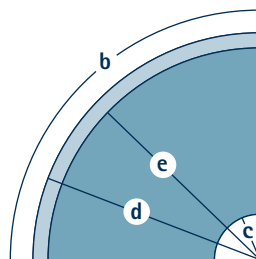
- transfert de petits produits
- les courbes à bande sont réalisables de 35° à 180° sens horaire et anti-horaire.

Dimensions:

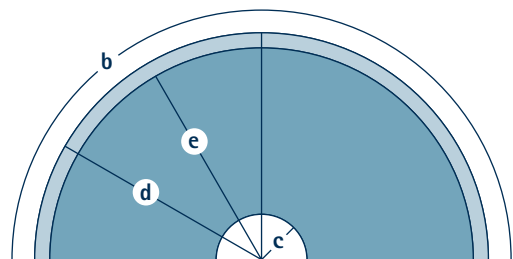
- type de bande
- angle (b)
- rayon intérieur (c)
- rayon extérieur (d)
- rayon œillets (e)
- nombre d' œillets
- système de fixation (voir dessin)

Exécution spéciale:

- liaison bande-chaîne par élastiques



convoyeur courbe de 90°



convoyeur courbe de 180°



livrables avec différents systèmes de fixations

Presses à souder



- utilisation simple
- maniable
- poids faible
- jonction 60° + 90°

Presses pour souder les bandes plastiques



Avantages:

- faible poids (selon tableau)
- faible encombrement
- mise en œuvre simple

Accessoires:

Presses sont livrées avec tous les accessoires nécessaires pour le jonctionnement:

- pistolet à air chaud
- dispositif de contrôle de température
- pompe à pied
- feuille de soudure
- tissu de verre textile teflonisé
- film adhésif avec empreinte à 60 ou 90 degrés pour découpe digitale

Caractéristiques techniques:

Largeurs de travail

Les largeurs de travail standard sont indiquées pour une jonction en biais à 60°.

- autres largeurs sur demande

Largeur de bande	Zone de chauffage max.
420 mm	700 mm
620 mm	900 mm
820 mm	1.200 mm
1.050 mm	1.400 mm
1.300 mm	1.700 mm

Les dimensions

Hauteur totale	240 mm
Largeur totale	175 mm
Longueur totale	Zone de chauffage max. + 270 mm

Poids pour largeurs standard

Zone de chauffage max.	kg
700 mm	25
900 mm	31
1.200 mm	41
1.400 mm	46
1.700 mm	56

Presse à découper les dents



- mise en œuvre simple
- ensemble breveté pour toutes largeurs de bandes
- maniable
- découpe 60° à 90°

Préparation des dents pour la soudure

Avantages:

- mise en œuvre simple et rapide
- toutes largeurs de bande
- adapté pour les chantiers

Accessoires:

- couteau de découpe, 1.000 mm de longueur (autres exécutions sur demande)
- mode d'emploi

Description du fonctionnement:

Pour jonctionner une bande en digitale, il est nécessaire de préparer la bande à l'aide d'un couteau de découpe et d'une presse. Le couteau est placé sous la bande, le dispositif est mis en place. La découpe débute au bord de la bande puis de 100 mm en 100 mm. L'action presse-couteau garanti une découpe parfaite.

Grâce à la génération de force provenant de l'hydraulique, à la légèreté et au design fonctionnel, vous êtes en mesure de réaliser facilement, rapidement et en toute sécurité des raccordements professionnels en forme de doigts, et ce quelque soit la largeur de la bande.

MÄRTENS FRANCE S.A.R.L.
Bandes Transporteuses

1, rue de l'Industrie
FR – 67116 Reichstett
France

Tél.: +33 38859 3262
Fax: + 33 38859 3269

Une filiale de:

MÄRTENS Transportbänder GmbH & Co. KG
Lise-Meitner-Str. 18
D-24941 Flensburg
Allemagne

Tél.: +49 461 9047- 0
Fax: +49 461 9047-150